



Prüfbericht: 31 1 112 004 18 1 14

1. Ausfertigung

Antragsteller: **WESTKALK Vereinigte Warsteiner
Kalksteinindustrie GmbH & Co. KG
Kreisstr. 50
59581 Warstein-Suttrop**

Werk: **Werk IV - Rüthen-Kallenhardt**

Inhalt des Antrages: **Gesteinskörnung für den Straßenbau
nach DIN EN 13043; TL Gestein-StB 04 / Fassung 2007
Untersuchung im Rahmen der freiwilligen Güteüberwachung
(Verbändeempfehlung)**

2018

Produkte: **Natürliche Gesteinskörnung**

Gesteinsart: **Kalkstein (dev. Massenkalk)**

Lieferkörnungen: **0/2-13043; 2/5; 2/8; 5/8; 5/16; 5/22; 8/11; 8/16; 11/16; 16/22;
16/32**



Dieser Prüfbericht umfasst 14 Seiten und darf nur in vollem Wortlaut mit allen Zahlen und Anlagen vervielfältigt werden.

* Nicht nach DIN EN ISO/IEC 17025 akkreditierte Prüfverfahren.

** Nach DIN EN ISO/IEC 17025 akkreditierte, im Unterauftrag vergebene Prüfverfahren.

Inhalt

PROBENAHME UND ANLIEFERUNG	3
1. Wiederholungsprobenahme:	3
UNTERSUCHUNGSERGEBNISSE	3
1. Geometrische Eigenschaften.....	3
1.1 Korngrößenverteilung, Über- und Unterkorn, Feinanteile.....	3
1.2 Kornform	9
1.3 Anteil gebrochener Kornoberflächen	9
2. Physikalische Eigenschaften	9
2.1 Fließkoeffizient feiner Gesteinskörnungen.....	9
2.2 Schüttelabrieb	10
2.3 Rohdichte	10
2.4 Wasseraufnahme	10
2.5 Widerstand gegen Zertrümmerung	11
2.5.1 Schlagversuch.....	11
2.6 Frostbeanspruchung.....	11
2.6.1 Wasseraufnahme an Handstücken.....	11
2.6.2 Widerstand gegen Frostbeanspruchung	12
2.6.3 Frost-Tausalz-Beanspruchung	12
2.7 Widerstand gegen Hitzebeanspruchung	12
2.7.1 Absplitterung	12
2.7.2 Schlagversuch nach Hitzebeanspruchung.....	12
2.7.3 Festigkeitsverlust - SZ.....	13
2.8 Affinität zwischen groben Gesteinskörnungen und Bitumen	13
3. Chemische Eigenschaften	13
3.1 Grobe Organische Verunreinigungen	13
4. Petrographische Beschreibung.....	13
BEURTEILUNG	14



PROBENAHE UND ANLIEFERUNG

Probenahmedatum: 05.02.2018
 Probenehmer: Herr Dr. Straßer
 Werksvertreter: Herr Unger

1. WIEDERHOLUNGSPROBENAHE:

Probenahmedatum: 17.04.2018
 Probenehmer: Herr Dr. Straßer
 Werksvertreter: Herr Peters
 Lieferkörnung: 11/16; 16/22

UNTERSUCHUNGSERGEBNISSE

1. Geometrische Eigenschaften

1.1 Korngrößenverteilung, Über- und Unterkorn, Feinanteile Prüfverfahren DIN EN 933-1

Lieferkörnung: 0/2-13043

Siebgröße		Siebdurchgang		Kategorie
Kennzeichnung	[mm]	Ist [M.-%]	Anforderung [M.-%]	
2D	4	100	100	G _F 85
1,4D	2,8	100	–	
D	2	99	85 – 99	
--	1	69	–	
--	0,25	36	–	
Feinanteil	< 0,063	22,1 ¹⁾		<i>f</i> angegeben

Überkorn: 1 M.-%

¹⁾ Eigenfüllerprüfung erforderlich s. Prüfbericht 31E 1 112 004 18 1 14

Lieferkörnung: 2/5

Siebgröße		Siebdurchgang		Kategorie
Kennzeichnung	[mm]	Ist [M.-%]	Anforderung [M.-%]	
2D	11,2	100	100	G_C90/10
1,4D	8	100	100	
D	5,6	97	90 – 99	
d	2	5	0 – 10	
d/2	1	1	0 – 2	
Feinanteil	< 0,063	0,9		f₁

Überkorn: 3 M.-%; Unterkorn: 5 M.-%

Lieferkörnung: 2/8

Siebgröße		Siebdurchgang		Kategorie
Kennzeichnung	[mm]	Ist [M.-%]	Anforderung [M.-%]	
2D	16	100	100	G_C90/15 G_{20/17,5}
1,4D	11,2	100	98 – 100	
D	8	98	90 – 99	
D/2	4	46	20 – 70	
d	2	9	0 – 15	
d/2	1	1	0 – 5	
Feinanteil	< 0,063	1,1		f₁

Überkorn: 2 M.-%; Unterkorn: 9 M.-%

**Lieferkörnung: 5/8**

Siebgröße		Siebdurchgang		Kategorie
Kennzeichnung	[mm]	Ist [M.-%]	Anforderung [M.-%]	
2D	16	100	100	G_C90/15
1,4D	11,2	100	98 – 100	
D	8	98	90 – 99	
d	5,6	11	0 – 15	
d/2	2,8	2	0 – 5	
Feinanteil	< 0,063	0,7		f₁

Überkorn: 2 M.-%; Unterkorn: 11 M.-%

Lieferkörnung: 5/16

Siebgröße		Siebdurchgang		Kategorie
Kennzeichnung	[mm]	Ist [M.-%]	Anforderung [M.-%]	
2D	31,5	100	100	G_C90/15 G_{20/15}
1,4D	22,4	99	98 – 100	
D	16	97	90 – 99	
D/1,4	11,2	62	20 – 70	
d	5,6	12	0 – 15	
d/2	2,8	2	0 – 5	
Feinanteil	< 0,063	0,9		f₁

Überkorn: 3 M.-%; Unterkorn: 12 M.-%

Lieferkörnung: 5/22

Siebgröße		Siebdurchgang		Kategorie
Kennzeichnung	[mm]	Ist [M.-%]	Anforderung [M.-%]	
2D	45	100	100	G_C90/15 G_{20/17,5}
1,4D	31,5	100	98 – 100	
D	22,4	94	90 – 99	
D/2	11,2	51	20 – 70	
d	5,6	11	0 – 15	
d/2	2,8	3	0 – 5	
Feinanteil	< 0,063	1		f_i

Überkorn: 6 M.-%; Unterkorn: 11 M.-%

Lieferkörnung: 8/11

Siebgröße		Siebdurchgang		Kategorie
Kennzeichnung	[mm]	Ist [M.-%]	Anforderung [M.-%]	
2D	22,4	100	100	G_C90/15
1,4D	16	100	98 – 100	
D	11,2	98	90 – 99	
d	8	15	0 – 15	
d/2	4	1	0 – 5	
Feinanteil	< 0,063	0,6		f_{0,5}

Überkorn: 2 M.-%; Unterkorn: 15 M.-%

**Lieferkörnung: 8/16**

Siebgröße		Siebdurchgang		Kategorie
Kennzeichnung	[mm]	Ist [M.-%]	Anforderung [M.-%]	
2D	31,5	100	100	G_{C90/15} G_{20/15}
1,4D	22,4	100	98 – 100	
D	16	92	90 – 99	
D/1,4	11,2	24	20 – 70	
d	8	3	0 – 15	
d/2	4	1	0 – 5	
Feinanteil	< 0,063	0,7		f₁

Überkorn: 8 M.-%; Unterkorn: 3 M.-%

Lieferkörnung: 11/16

Siebgröße		Siebdurchgang		Kategorie
Kennzeichnung	[mm]	Ist [M.-%]	Anforderung [M.-%]	
2D	31,5	100	100	G_{C90/15}
1,4D	22,4	100	98 – 100	
D	16	96	90 – 99	
d	11,2	1	0 – 15	
d/2	5,6	0,4	0 – 5	
Feinanteil	< 0,063	0,3		f_{0,5}

Überkorn: 4 M.-%; Unterkorn: 1 M.-%

Lieferkörnung: 16/22

Siebgröße		Siebdurchgang		Kategorie
Kennzeichnung	[mm]	Ist [M.-%]	Anforderung [M.-%]	
2D	45	100	100	G_C90/15
1,4D	31,5	100	98 – 100	
D	22,4	99	90 – 99	
d	16	2	0 – 15	
d/2	8	1	0 – 5	
Feinanteil	< 0,063	0,4		f_{0,5}

Überkorn: 1 M.-%; Unterkorn: 2 M.-%

Lieferkörnung: 16/32

Siebgröße		Siebdurchgang		Kategorie
Kennzeichnung	[mm]	Ist [M.-%]	Anforderung [M.-%]	
2D	63	100	100	G_C90/15 G_{20/15}
1,4D	45	100	98 – 100	
D	31,5	97	90 – 99	
D/1,4	22,4	53	20 – 70	
d	16	14	0 – 15	
d/2	8	1	0 – 5	
Feinanteil	< 0,063	0,4		f_{0,5}

Überkorn: 3 M.-%; Unterkorn: 14 M.-%



1.2 Kornform

Prüfverfahren DIN EN 933-4

Lieferkörnung	Kornformkennzahl SI [M.-%]	Kategorie
2/5	10,2	SI_{15}
2/8	3,1	SI_{15}
5/8	5,4	SI_{15}
5/16	6,2	SI_{15}
5/22	7,7	SI_{15}
8/11	4,7	SI_{15}
8/16	6,8	SI_{15}
11/16	4,2	SI_{15}
16/22	2,7	SI_{15}
16/32	4,8	SI_{15}

1.3 Anteil gebrochener Kornoberflächen

Prüfverfahren DIN EN 933-5

Die Gesteinskörnungen bestehen aus gebrochenem Festgestein (Kalkstein, dev. Massenkalk) und werden gemäß TL Gestein-StB 04/Fassung 2007, Abschnitt 2.2.6 in die Kategorie $C_{100/0}$ eingestuft.

2. Physikalische Eigenschaften

2.1 Fließkoeffizient feiner Gesteinskörnungen

Prüfverfahren DIN EN 933-6; Prüfkörnung 0,063/2

Lieferkörnung	Fließzeit [s]	Kategorie
0/2-13043	34	E_{CS30}

2.2 Schüttelabrieb**

Prüfverfahren TP Gestein-StB, Teil 6.6.3

Geprüfte Eigenschaft	Prüfergebnisse	
	Lieferkörnung 0/2	Referenzmaterial
Wasseraufnahme	19,3 Vol.-%	13,1 Vol.-%
Quellung	0,0 Vol.-%	0,3 Vol.-%
Schüttel-Abrieb	4,2 M.-%	5,3 M.-%

** Die Prüfung des Schüttelabriebs wurde durch das MPA BAU, TU München durchgeführt.

2.3 Rohdichte

Prüfverfahren DIN EN 1097-6

Prüfkörnung	Rohdichte [Mg/m ³]
0/2	2,71
8/16	2,71

2.4 Wasseraufnahme

Prüfverfahren DIN EN 1097-6

Prüfkörnung	Wasseraufnahme [M.-%]	Kategorie
8/16	0,2	WA ₂₄₁

2.5 Widerstand gegen Zertrümmerung

2.5.1 Schlagversuch

Prüfverfahren DIN EN 1097-2; Prüfkörnung 8/12,5

Probe	[M.-%]	Kategorie	Anforderung [M.-%]
1	20,15	-	-
2	20,44		
3	21,11		
Mittelwert	20,6	SZ₂₂	≤ 28

Der Schlagversuch wurde beim FEhS Institut für Baustoff-Forschung e.V. vom IKM durchgeführt

2.6 Frostbeanspruchung

2.6.1 Wasseraufnahme an Handstücken

Prüfverfahren DIN EN 1097-6, Anhang B

Probe	Wasseraufnahme [M.-%]	Kategorie
1	0,3	-
2	0,1	
3	0,1	
4	0,5	
5	0,5	
6	0,4	
7	0,4	
8	0,1	
9	0,2	
10	0,1	
Mittelwert	0,3	W_{cm}0,5

2.6.2 Widerstand gegen Frostbeanspruchung Prüfverfahren DIN EN 1367-1

Prüfkörnung	Absplitterung [M.-%]	Kategorie
8/16	0,1	F ₁

2.6.3 Frost-Tausalz-Beanspruchung Prüfverfahren DIN EN 1367-6; Prüfkörnung 8/16

Probe	Absplitterung [M.-%]
1	3,1
2	1,8
3	2,8
Mittelwert	2,6

2.7 Widerstand gegen Hitzebeanspruchung

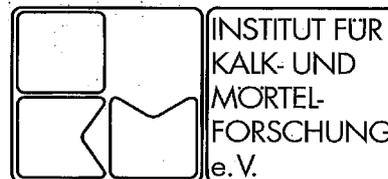
2.7.1 Absplitterung Prüfverfahren DIN EN 1367-5; TP Gestein-StB, Teil 6.5.1; Prüfkörnung 8/12,5

Absplitterung	[M.-%]
/	0,1

2.7.2 Schlagversuch nach Hitzebeanspruchung Prüfverfahren DIN EN 1097-2; Prüfkörnung 8/12,5

Probe	[M.-%]
1	22,6
2	23,03
3	22,75
Mittelwert	22,8

Der Schlagversuch wurde beim FEhS Institut für Baustoff-Forschung e.V. vom IKM durchgeführt



2.7.3 Festigkeitsverlust - SZ

Mittelwert SZ nach Hitze [M.-%]	Mittelwert SZ ohne Hitze [M.-%]	V _{SZ} [M.-%]
22,8	20,6	2,2

2.8 Affinität zwischen groben Gesteinskörnungen und Bitumen

Prüfverfahren DIN EN 12697 11; TP Gestein-StB 3.4; Prüfkörnung 8/11
Bitumen 50/70; Rollgeschwindigkeit 40 Upm

Mittelwerte	Grad der Umhüllung [%]	
	Rolldauer 6 Std	Rolldauer 24 Std
Prüfer 1	95	90
Prüfer 2	95	90
Gesamt	95	90

3. Chemische Eigenschaften

3.1 Grobe Organische Verunreinigungen

Prüfverfahren DIN EN 1744-1, Abschnitt 14,2

Gesteinskörnung	organische Verunreinigungen [M.-%]	Kategorie
feine Gesteinskörnungen	nicht feststellbar	$m_{LPC0,10}$
grobe Gesteinskörnungen	nicht feststellbar	$m_{LPC0,05}$

4. Petrographische Beschreibung

Prüfverfahren DIN EN 932-3

Die Lagerstätte erstreckt sich unmittelbar westlich der Ortschaft Kallenhardt in nordnordost-südsüdwestlicher Streichrichtung (Messtischblatt TK 25: 4516). Abbau und Aufbereitung liegen südlich der Straße, die von Kallenhardt über Suttrop nach Warstein führt.

Das abgebaute Gestein ist dem devonischen Massenkalk des Warsteiner Massenkalkzuges zuzuordnen. Das Hangende des anstehenden Kalksteines wird von seinen Verwitterungsprodukten und von steinigen Lehmschichten und humosem Oberboden gebildet. Sie sind im Bereich des aufgeschlossenen Vorkommens in, je nach Morphologie der Geländeoberfläche, wechselnder, meist jedoch erheblicher, Mächtigkeit ausgebildet.

Der abgebaute Massenkalk ist massig, schnittig und untergeordnet auch leicht bankig ausgebildet. Er ist von wechselnder, meist jedoch erheblicher Klüftung begleitet und weist teilweise erkennbare Feinschichtung auf. Im Bereich der einzelnen Fördersohlen sind makroskopisch keine Verwitterungserscheinungen erkennbar.

Der Kalkstein ist dicht bis feinkörnig mit hellgrauer bis graublauer, untergeordnet auch grauer bis schwarzgrauer Färbung, mit gelegentlichen Übergängen zu gelbgrau. Das gesamte devonische Massenkalksteinvorkommen ist gekennzeichnet durch unterschiedlich auftretende Klüfte, Spalten und Trichter. Diese sind im Wesentlichen tiefgründig mit Lehm verfüllt und durchziehen den Abbau auf allen Fördersohlen.

Neben den Überlagerungszonen werden im Bereich der verkarsteten Oberfläche unterschiedlich häufig Karstbildungen in Form von Trichtern, Schloten und Wannern angefahren, die in der Regel tiefgründig mit Lehm verfüllt sind. Diese Bereiche werden zusammen mit den Abraumschichten im Rahmen von getrennten Reinigungsschnitten abgebaut und ausgesetzt. Außerdem werden immer wieder kleiner Linsen und Strudellöcher angefahren, die ebenfalls tiefgründig mit Lehm verfüllt sind. Solche Störungszonen laufen allerdings meist in den unteren Sohlen verjüngend aus. In den Zonen besonderer Verunreinigungen wird auf den einzelnen Fördersohlen selektiv abgebaut und/oder aufbereitet.

Ausreichend Aufbereitungs-, Klassier-, Silo-, Lager- und Verladeeinrichtungen sind vorhanden.

BEURTEILUNG

Die untersuchten Proben erfüllen in den geprüften Eigenschaften die entsprechenden Anforderungen der DIN EN 13043 und der TL Gestein StB 04/Fassung 2007.

Die Leistungserklärung des Produzenten sowie das Zertifikat über die werkseigene Produktionskontrolle liegen vor.

IKM INSTITUT FÜR KALK- UND
MÖRTELFORSCHUNG e.V.



Dr. S. Haas
Prüfstellenleiterin



INSTITUT FÜR
KALK- UND
MÖRTEL-
FORSCHUNG
e.V.

Rückstellproben werden nicht aufbewahrt